

JC20 Rec'd PCT/PTO 21 OCT 2005

IN THE UNITED STATES PATENT & TRADEMARK OFFICE

Re: Application of: Detlef RENNER
Serial No.: To Be Assigned
Filed: Herewith as national phase of International Patent
Application PCT/DE2004/000652, filed March 29, 2004
For: **DEVICE AND METHOD FOR DISPLACING GAS
TURBINE MODULES, ESPECIALLY DURING
MAINTENANCE**

Mail Stop: PCT
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

October 21, 2005

LETTER RE: PRIORITY

Sir:

Applicant hereby claims priority of German Applications Serial No. DE 103 19 014.7, filed April 27, 2003 through International Patent Application Serial No. PCT/DE2004/000652, filed March 29, 2004

Respectfully submitted,

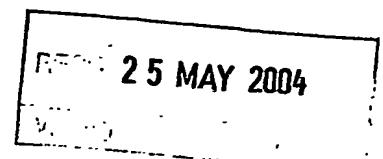
DAVIDSON, DAVIDSON & KAPPEL, LLC

By _____

Cary S. Kappel, Reg. No. 36,561

Davidson, Davidson & Kappel, LLC
485 Seventh Avenue, 14th Floor
New York, New York 10018
(212) 736-1940

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 103 19 014.7

Anmeldetag: 27. April 2003

Anmelder/Inhaber: MTU Aero Engines GmbH,
80995 München/DE

Bezeichnung: Vorrichtung und Verfahren zum Fortbewegen von
Modulen einer Gasturbine, insbesondere bei der
Wartung

IPC: B 65 G, F 02 C

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 16. April 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Faust



**Vorrichtung und Verfahren zum Fortbewegen von Modulen
einer Gasturbine, insbesondere bei der Wartung**

Die Erfindung betrifft Vorrichtungen zum Fortbewegen von Gasturbinen, d.h.

5 Flugzeugtriebwerken oder stationären Gasturbinen, oder Modulen einer Gasturbine, insbesondere bei der Wartung derselben, sowie entsprechende Verfahren.

Der Wartung bzw. Instandhaltung von Gasturbinen, insbesondere von Flugzeugtriebwerken, kommt bei der Ermittlung der direkten Betriebskosten eines 10 Flugszugs eine entscheidende Rolle zu. So sind in etwa 30 % der direkten Betriebskosten eines Flugzeugs den Flugzeugtriebwerken zuzuordnen, wobei in etwa ein Drittel der die Triebwerke betreffenden Betriebskosten auf die Instandhaltung der Flugzeugtriebwerke entfällt. Insofern machen die Kosten für die Instandhaltung von Flugzeugtriebwerken in etwa 10 % der gesamten direkten Betriebskosten eines Flugzeugs aus. Hieraus folgt 15 unmittelbar, dass eine effiziente und kostengünstige Instandhaltung bzw. Wartung und Reparatur von Flugzeugtriebwerken für Fluggesellschaften von entscheidender Bedeutung ist. Ähnliches gilt auch für stationäre Gasturbinen.

Bislang wurde bei der Instandhaltung bzw. Wartung von Gasturbinen, insbesondere von 20 Flugzeugtriebwerken, nach dem sogenannten Werkstattprinzip vorgegangen. Bei dem sogenannten Werkstattprinzip verbleibt die Gasturbine bzw. das Flugzeugtriebwerk zumindest in Teilen an einer Position bzw. an einem Ort. Benötigtes Arbeitsmaterial, benötigte Arbeitswerkzeuge sowie benötigtes Arbeitspersonal werden zeitlich so an die Gasturbine bzw. das Flugzeugtriebwerk herangeführt, dass möglichst wenige Störungen 25 auftreten und eine zugesagte Instandhaltungszeit eingehalten werden kann.

Die Instandhaltung bzw. Wartung von Gasturbinen bzw. von Flugzeugtriebwerken nach dem sogenannten Werkstattprinzip verfügt jedoch über den Nachteil, dass die 30 Instandhaltung keiner definierten Prozessstruktur folgt. Vielmehr werden Arbeiten an der Gasturbine in nahezu beliebiger Reihenfolge durchgeführt, wodurch sich insbesondere dann, wenn gleichzeitig mehrere Gasturbinen bzw. Flugzeugtriebwerke gewartet werden, Störungen und Verzögerungen bei der Wartung ergeben können. Eine Wartung nach dem sogenannten Werkstattprinzip verfügt demnach über die Nachteile, dass einerseits keine

klare Prozessstruktur besteht und dass andererseits lange Zeiten für die Wartung bzw. Instandhaltung benötigt werden. Dies beeinträchtigt die Effizienz der Wartung.

5 Auch bei der Neuproduktion von Gasturbinen ist eine effiziente Fortbewegung wünschenswert.

Hiervon ausgehend liegt der vorliegenden Erfindung das Problem zu Grunde, eine neuartige Vorrichtung sowie entsprechende Verfahren zum Fortbewegen von Gasturbinen bzw. von Modulen derselben zu schaffen.

10

Dieses Problem wird durch eine Vorrichtung mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gelöst. Erfindungsgemäß dient die Vorrichtung dem Fortbewegen von Gasturbinen bzw. Modulen von Gasturbinen, insbesondere bei der Wartung derselben. Die erfindungsgemäße Vorrichtung verfügt über mindestens eine Fördereinrichtung, wobei die 15 oder jede Fördereinrichtung anhebbar und absenkbare ausgebildet ist, dērart, dass in angehobenem Zustand der oder jeder Fördereinrichtung durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung Gasturbinen bzw. Module derselben bewegbar sind.

20 Die erfindungsgemäße Vorrichtung zum Fortbewegen von Gasturbinen bzw. Modulen derselben, insbesondere bei der Wartung, ermöglicht die Wartung bzw. Instandhaltung nach einem sogenannten Fließbandprinzip vorzunehmen. Es ist eine grundlegende Erkenntnis der hier vorliegenden Erfindung, dass das Fließbandprinzip auch für Wartungsarbeiten bzw. Instandhaltungsarbeiten an Gasturbinen geeignet ist. Die erfindungsgemäße Vorrichtung ermöglicht eine hohe Effizienz bei der Wartung von 25 Gasturbinen bzw. Flugzeugtriebwerken und eine kurze Wartungszeit. Die erfindungsgemäße Vorrichtung kann auch bei der Neuproduktion von Flugzeugtriebwerken eingesetzt werden.

30 Nach einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung ist die oder jede Fördereinrichtung in einen Boden einer Werkhalle integriert, wobei in angehobenem Zustand die oder jede Fördereinrichtung zumindest abschnittsweise über eine durch den Boden definierte Ebene nach oben hervorsteht. Die oder jede Fördereinrichtung hebt in angehobenem Zustand mindestens eine zu bewegende Gasturbine oder ein Modul an, wobei die oder jede zu

bewegende Gasturbine bzw. das oder jedes Modul durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung durch mehrere hintereinander angeordnete Arbeitsstationen bewegbar ist.

5 Nach einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung bewegen die oder jede Fördereinrichtung die oder jede Gasturbine bzw. Modul in einem Takt durch die hintereinander angeordneten Arbeitsstationen. Die Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung erfolgt diskontinuierlich.

10 Ein alternative Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Fortbewegen von Gasturbinen oder Modulen eines Flugzeugtriebwerks ist in Patentanspruch 8 definiert.

Die erfindungsgemäßen Verfahren zum Fortbewegen von Gasturbinen oder Modulen einer Gasturbine sind in den unabhängigen Patentansprüchen 15 und 16 definiert.

15

Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Unteransprüchen und der nachfolgenden Beschreibung.

20 Ausführungsbeispiele der Erfindung werden, ohne hierauf beschränkt zu sein, an Hand der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1: eine schematisierte perspektivische Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Fortbewegen eines Moduls eines Flugzeugtriebwerks bei der Wartung desselben nach einem ersten Ausführungsbeispiel der Erfindung;

25 Fig. 2: ein Detail der erfindungsgemäßen Vorrichtung gemäß Fig. 1 in einem ersten Zustand im Querschnitt;

30 Fig. 3: das Detail gemäß Fig. 2 in einem zweiten Zustand;

Fig. 4: einen Längsschnitt durch eine erfindungsgemäße Vorrichtung zum Fortbewegen eines Moduls eines Flugzeugtriebwerks bei der Wartung desselben nach einem zweiten Ausführungsbeispiel der Erfindung;

Fig. 5: einen Längsschnitt durch eine erfindungsgemäße Vorrichtung zum Fortbewegen eines Moduls eines Flugzeugtriebwerks bei der Wartung desselben nach einem dritten Ausführungsbeispiel der Erfindung; und

5

Fig. 6: die Anordnung gemäß Fig. 4 in einem zweiten Zustand.

Die hier vorliegende Erfindung schlägt Vorrichtungen zum Fortbewegen von Gasturbinen bzw. Modulen derselben vor und wird nachfolgend beispielhaft an Flugzeugtriebwerken beschrieben. Die Erfindung ermöglicht so die Etablierung eines sogenannten Fließbandprinzips bei der Wartung bzw. Instandhaltung bzw. Reparatur von Flugzeugtriebwerken bzw. deren Modulen. Es soll nochmals darauf hingewiesen werden, dass sich die erfindungsgemäßen Vorrichtungen und die Verfahren auch bei der Neuproduktion von Flugzeugtriebwerken bzw. Modulen derselben einsetzen lassen.

15

Zur Wartung bzw. Instandhaltung eines Flugzeugtriebwerkes wird das Flugzeugtriebwerk in Module, nämlich ein Niederdruckturbinen-Modul, ein Hochdruckturbinen-Modul, ein Hochdruckverdichter-Modul sowie ein Lüfter-Modul (Fan-Case-Modul), zerlegt bzw. demontiert und anschließend werden die Module in Baugruppen sowie Einzelteile zerlegt.

20

Die Module bzw. Baugruppen bzw. Einzelteile werden nach der Demontage einer Inspektion sowie Reparatur zugeführt. Im Anschluss an die Reparatur bzw. Inspektion erfolgt die Montage eines Flugzeugtriebwerks bzw. eine Montage der Module des Flugzeugtriebwerks aus reparierten und/oder inspizierten und/oder neuen Baugruppen und Einzelteilen.

25

Die hier vorliegende Erfindung betrifft die Bereitstellung einer Vorrichtung zum Fortbewegen der Module eines Flugzeugtriebwerks bei der Demontage in Baugruppen bzw. Einzelteile sowie bei der Montage der Module. Obwohl die erfindungsgemäße Vorrichtung theoretisch auch bei der modulweisen Zerlegung des gesamten Flugzeugtriebwerks eingesetzt werden könnte, sind die Ausführungsbeispiele, die nachfolgend im Detail beschrieben werden, auf die Demontage sowie Montage der Module des Flugzeugtriebwerks gerichtet.

Fig. 1 bis 3 zeigen eine erste Ausgestaltung einer erfindungsgemäßen Vorrichtung 10 zum Fortbewegen von Modulen von Flugzeugtriebwerken bei der Wartung derselben. So zeigt Fig. 1 ein Lüfter-Modul 11 eines Flugzeugtriebwerks, welches auch als Fan-Case-Modul bezeichnet wird. Das Lüfter-Modul 11 wird von insgesamt vier Stützen 12 gehalten, wobei jeweils zwei Stützen 12 zu einer Seite des Lüfter-Moduls 11 angeordnet sind und wobei die vier Stützen 12 auf einer Plattform 13 montiert sind. Die Stützen 12 sowie die Plattform 13 bilden einen Adapter, der an unterschiedliche Lüfter-Module unterschiedlicher Flugzeugtriebwerke angepasst werden kann. So kann die Position der Stützen 12 auf der Plattform 13 verändert werden. Es können daher unterschiedlichste Lüfter-Module aufgenommen werden.

Gemäß Fig. 1 steht das auf der Plattform 13 positionierte und von den Stützen 12 gehaltene Lüfter-Modul 11 auf einem Boden 14 einer Werkhalle auf. In den Boden 14 der Werkhalle sind zwei Fördereinrichtungen 15, 16 integriert. Die beiden Fördereinrichtungen 15, 16 verlaufen in etwa parallel zueinander. Die Fördereinrichtungen 15, 16 sind anhebbar sowie absenkbar ausgebildet. In angehobenen Zustand der Fördereinrichtungen 15, 16 stehen dieselben zumindest abschnittsweise über eine vom Boden 14 der Werkhalle gebildete Ebene vor. Hierdurch wird die Plattform 13 sowie das Lüfter-Modul 11 vom Boden 14 abgehoben. In angehobenem Zustand der Fördereinrichtungen 15 und 16 ist das Lüfter-Modul 11 durch Bewegung der Fördereinrichtungen 15, 16 bewegbar. Die Bewegung erfolgt in einer Hauptförderrichtung durch mehrere hintereinander angeordnete Arbeitsstationen, wobei in den hintereinander angeordneten Arbeitsstationen das Lüfter-Modul 11 schrittweise in Baugruppen bzw. Einzelteile zerlegt bzw. demontiert wird. Selbstverständlich kann ein Lüfter-Modul 11 in den Arbeitsstationen auch aus Einzelteilen oder Baugruppen zusammengesetzt bzw. montiert werden.

Das Konstruktionsprinzip und die Funktionsweise der Fördereinrichtungen 15 und 16 wird nachfolgend unter Bezugnahme auf Fig. 2 und 3 in größerem Detail erläutert. Fig. 2 zeigt die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 in angehobenem Zustand, Fig. 3 zeigt dieselbe in einem abgesenkten Zustand.

Gemäß Fig. 2 und 3 ist die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 in den Boden 14 einer Werkhalle integriert. Hierzu ist in den Boden 14 ein vertikal verlaufender Schacht bzw. Schlitz 17

eingebbracht, wobei die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 in diesen Schlitz 17 montiert ist. Die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 ist als Kettenförderer 18 ausgebildet. Ein derartiger Kettenförderer 18 besteht aus einer umlaufenden Förderkette, wobei ein in Hauptförderrichtung der Förderkette verlaufender Abschnitt 19 derselben in einem oberen 5 Abschnitt des Schlitzes 17 verläuft und ein entgegengesetzt zur Hauptförderrichtung verlaufender Abschnitt 20 der Förderkette in einem unteren Abschnitt des Schlitzes positioniert ist. So zeigen Fig. 2 und 3, dass der entgegengesetzt zur Hauptförderrichtung verlaufende Abschnitt 20 des Kettenförderers 18 ortsfest in einem Gehäuse 21 angeordnet ist, wobei das Gehäuse 21 sich an einen unteren Abschnitt des Schlitzes 17 10 anschließt.

Der in Hauptförderrichtung verlaufende, obere Abschnitt 19 des Kettenförderers 18 ist gemäß Fig. 2 und 3 anhebbar sowie absenkbbar ausgebildet. Hierzu ist der in Hauptförderrichtung verlaufende, obere Abschnitt 19 des Kettenförderers 18 auf einem 15 Pneumatikzylinder 22 angeordnet. Der Pneumatikzylinder 22 ist in einem Gehäuse 23 geführt.

Im gezeigten Ausführungsbeispiel verlaufen innerhalb des Pneumatikzylinders 22 zwei 20 sogenannte C-Schläuche 24, 25, in welche Druckluft einbringbar ist. Fig. 2 zeigt die C-Schläuche 24 und 25 im mit Druckluft gefüllten Zustand, wohingegen Fig. 3 die beiden C-Schläuche 24 und 25 im entleerten Zustand zeigt. Im mit Druckluft gefüllten Zustand der 25 C-Schläuche 24 und 25 wird gemäß Fig. 2 der in Hauptförderrichtung verlaufende Abschnitt 19 des Kettenförderers 18 über eine vom Boden 14 der Werkhalle gebildete Ebene abgehoben. Der Kettenförderer 18 steht demnach mit dem Abschnitt 19 bereichsweise über den Boden 14 vor. Im entleerten Zustand der C-Schläuche 24 und 25 (siehe Fig. 3) wird der Kettenförderer 18 komplett unterhalb der von dem Boden 14 gebildeten Ebene abgesenkt.

Es liegt im Sinne der hier vorliegenden Erfindung, dass das Anheben der Fördereinrichtung 30 15 bzw. 16 über die vom Boden 14 der Werkhalle gebildete Ebene lediglich in einem Takt von sechzehn oder zwölf Stunden; also diskontinuierlich, durchgeführt wird. Alle sechzehn oder zwölf Stunden wird in angehobenem Zustand der Fördereinrichtung 15, 16 der Kettenförderer 18 derart bewegt, dass das Lüfter-Modul 11 um eine Arbeitsstation

fortbewegt wird. Innerhalb des Taks verbleibt das Lüfter-Modul 11 innerhalb der jeweiligen Arbeitsstation und die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 befindet sich in dem in Fig. 3 gezeigten Zustand.

5 Abweichend von der in Fig. 2 und 3 gezeigten Ausführungsform kann die Fördereinrichtung 15 bzw. 16 auch auf unterschiedliche Arten angehoben sowie abgesenkt werden. So kann anstelle des Pneumatikzylinders 22 ein Hydraulikzylinder eingesetzt werden. Auch kann das Absenken sowie Anheben der Fördereinrichtung 15 bzw. 16 unter Verwendung eines Exzenter oder einer schießen Ebene erfolgen.

10

Nach Absenken des Kettenförderers 18 in die in Fig. 3 gezeigte Position wird der Schlitz 17 vorzugsweise mit einer nicht-gezeigten Abdeckung bodengleich abgedeckt. Hierdurch ist sichergestellt, dass der Boden 14 im Bereich jeder Arbeitsstation mit Rollwagen oder Handhubwagen oder sonstigen Einrichtungen befahren werden kann. Weiterhin ist

15 sichergestellt, dass in die Schlitte 17 keine Werkzeuge oder Einzelteile des Lüfter-Moduls 11 bei Montagearbeiten bzw. Demontagearbeiten fallen können. Des weiteren wird dadurch die Arbeitssicherheit erhöht, da sich im Bereich der Arbeitsstation bewegende Arbeiter nicht in den Schlitz treten können. Das Abdecken des Schlitzes 17 mit der nicht-gezeigten Abdeckung kann manuell erfolgen, da das Abdecken sowie Entfernen der

20 Abdeckung lediglich im Takt der Fortbewegung durchgeführt werden muss, was alle sechssehn bzw. zwölf Stunden stattfindet.

Fig. 4 bis 6 zeigen zwei Ausführungsbeispiele einer alternativen Vorrichtung zum Fortbewegen von Modulen von Flugzeugtriebwerken im Längsschnitt, wobei die beiden Ausführungsbeispiele sich lediglich durch die Anzahl der Arbeitsstationen unterscheiden, durch die das Modul bzw. die Module bewegt werden sollen. So zeigt Fig. 4, 6 zwei hintereinander angeordnete Arbeitsstationen 26 und 27, wohingegen Fig. 5 insgesamt vier hintereinander angeordnete Arbeitsstationen 28, 29, 30 und 31 zeigt. Das Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 4, 6 mit zwei Arbeitsstationen kommt vorzugsweise bei der Demontage eines Moduls eines Flugzeugtriebwerks und das Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 5 kommt vorzugsweise bei der Montage des Moduls zum Einsatz. An dieser Stelle sei angemerkt, dass in Fig. 4 bis 6 kein Modul eines Flugzeugtriebwerks dargestellt

ist. Die Ausführungsbeispiele gemäß Fig. 4 bis 6 eignen sich jedoch besonders für die Bewegung eines Hochdruckverdichter-Moduls eines Flugzeugtriebwerks.

Da, wie bereits erwähnt, sich die beiden Ausführungsbeispiele gemäß Fig. 4 bis 6 lediglich 5 durch die Anzahl der Arbeitsstationen unterscheiden, werden zur Vermeidung von Wiederholungen für gleiche Baugruppen gleiche Bezugsziffern verwendet.

So zeigt Fig. 4, 6 eine erfindungsgemäße Vorrichtung 32 zur Fortbewegung eines Hochdruckverdichter-Moduls von Flugzeugtriebwerken bei der Wartung desselben im 10 Längsschnitt, wobei die Vorrichtung 32 gemäß Fig. 4, 6 das Hochdruckverdichter-Modul durch die beiden hintereinander angeordneten Arbeitsstationen 26 und 27 bewegen soll. In einen Boden 33 einer Werkhalle ist zwischen den beiden Arbeitsstationen 26 und 27 eine Fördereinrichtung 34 integriert, wobei dann, wenn wie im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 5 mehr als zwei Arbeitstationen hintereinander angeordnet sind, die Fördereinrichtung 15 34 alle Arbeitsstationen miteinander verbindet. Die Fördereinrichtung 34 ist als Kettenförderer ausgebildet und derart in den Boden 33 der Werkhalle integriert, dass deren vertikale Relativposition zu einer vom Boden 33 der Werkhalle gebildeten Ebene fest ist. Mit anderen Worten ausgedrückt bedeutet dies, dass die als Kettenförderer 20 ausgebildete Fördereinrichtung 34 nicht angehoben und nicht abgesenkt wird.

25 In die als Kettenförderer ausgebildete Fördereinrichtung 34 sind Aufnahmeeinrichtungen 37 bzw. Modulträger einhängbar bzw. einrastbar bzw. einkoppelbar. Auf den Aufnahmeeinrichtungen 37 werden die zu bewegenden Hochdruckverdichter-Module positioniert. Bei Bewegung des Kettenförderers 34 in Hauptförderrichtung werden die in den Kettenförderer 34 eingerasteten Aufnahmeeinrichtungen 37 über den Boden 33 der Werkhalle gezogen, vorzugsweise gerollt. Die Aufnahmeeinrichtungen verfügen demnach über Rollen, mithilfe derer dieselben auf dem Boden 33 rollen können.

30 Ebenso wie bei der Vorrichtung gemäß Fig. 1 bis 3 arbeitet auch bei den Vorrichtungen gemäß Fig. 4 und 5 der Kettenförderer diskontinuierlich, d.h. die zu wartenden Module werden in einem Takt durch die hintereinander angeordneten Arbeitsstationen bewegt.

Bei den Vorrichtungen gemäß Fig. 4 bis 6 ist im Bereich einer jeden Arbeitsstation eine Hubeinrichtung 35 angeordnet. Mithilfe der Hubeinrichtung 35 ist ein in eine Arbeitsstation hineinbewegtes Hochdruckverdichter-Modul eines Flugzeugtriebwerks zusammen mit der entsprechenden Aufnahmeeinrichtung 37 über die von dem Boden 33 definierte Ebene anhebbar oder unter diese Ebene absenkenbar.

Das Anheben der Hubeinrichtungen 35, die vorzugsweise hydraulisch betrieben sind, ist durch einen Pfeil 36 verdeutlicht. Das Anheben sowie Absenken der Hubeinrichtungen 36 erfolgt bei stillstehender Fördereinrichtung 34. Mithilfe der Hubeinrichtungen 35 kann das zu wartende Hochdruckverdichter-Modul in eine für einen Arbeiter angenehme Position verfahren werden.

Ein Spalt im Bereich der Hubeinrichtungen 35 wird wiederum durch eine Abdeckung, insbesondere ein Bürstensegment abgedeckt, sodass keine Werkzeuge oder Einzelteile in den Spalt fallen können. Die Abdeckung ist an die unterschiedlichen Module der unterschiedlichen Flugzeugtriebwerke angepasst.

Mit den oben beschriebenen Vorrichtungen zum Fortbewegen von Modulen von Flugzeugtriebwerken ist das sogenannte Fließbandprinzip bei der Wartung der Module einsetzbar. Die Module werden durch hintereinander angeordnete Arbeitsstationen bewegt, wobei in den hintereinander angeordneten Arbeitsstationen unterschiedliche Arbeitsschritte an den Modulen ausgeführt werden.

Bezugszeichenliste

| | | |
|----|---------------------|----|
| | Vorrichtung | 10 |
| | Lüfter-Modul | 11 |
| 5 | Stütze | 12 |
| | Plattform | 13 |
| | Boden | 14 |
| | Fördereinrichtung | 15 |
| | Fördereinrichtung | 16 |
| 10 | Schlitz | 17 |
| | Kettenförderer | 18 |
| | Abschnitt | 19 |
| | Abschnitt | 20 |
| | Gehäuse | 21 |
| 15 | Pneumatikzylinder | 22 |
| | Gehäuse | 23 |
| | C-Schlauch | 24 |
| | C-Schlauch | 25 |
| | Arbeitsstation | 26 |
| 20 | Arbeitsstation | 27 |
| | Arbeitsstation | 28 |
| | Arbeitsstation | 29 |
| | Arbeitsstation | 30 |
| | Arbeitsstation | 31 |
| 25 | Vorrichtung | 32 |
| | Boden | 33 |
| | Fördereinrichtung | 34 |
| | Hubeinrichtung | 35 |
| | Pfeil | 36 |
| 30 | Aufnahmeeinrichtung | 37 |

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Fortbewegen von Gasturbinen, insbesondere Flugzeugtriebwerken, bzw. Modulen (11) von Gasturbinen, insbesondere bei der Wartung derselben, mit mindestens einer Fördereinrichtung (15, 16), wobei die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) anhebbar und absenkbare ausgebildet ist, derart, dass in angehobenem Zustand der oder jeder Fördereinrichtung (15, 16) durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung (15, 16) Gasturbinen bzw. Module (11) derselben bewegbar sind.

10

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) in einen Boden (14) einer Werkhalle integriert ist, wobei in angehobenem Zustand die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) zumindest abschnittsweise über eine durch den Boden (14) definierte Ebene nach oben hervorsteht.

15

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) als Kettenförderer (18) ausgebildet ist.

20 4.

Vorrichtung nach der Ansprache 1, 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) in angehobenem Zustand mindestens ein zu bewegendes Modul (11) anhebt, insbesondere vom Boden (14) abhebt, und dass das oder jedes zu bewegendes Modul (11) durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung (15, 16) durch mehrere hintereinander angeordnete Arbeitsstationen bewegbar ist.

25

5. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, **gekennzeichnet durch** zwei in etwa parallel verlaufende Fördereinrichtungen (15, 16), wobei das oder jedes zu bewegende Modul (11) dann bewegbar ist, wenn beide Fördereinrichtungen angehoben sind und bewegt werden.

30

6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) durch pneumatische Mittel angehoben und abgesenkt wird.
- 5 7. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) das oder jedes Modul (11) in einem Takt durch hintereinander angeordnete Arbeitsstationen bewegt.
- 10 8. Vorrichtung zum Fortbewegen von Gasturbinen, insbesondere Flugzeugtriebwerken, bzw. Modulen (11) von Gasturbinen, insbesondere bei der Wartung derselben, mit mindestens einer Fördereinrichtung (34), wobei mit der oder jeder Förderereinrichtung (34) mindestens eine Aufnahmeeinrichtung für Gasturbinen bzw. Module derselben derart zusammenwirkt, dass durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung (34) die oder jede Aufnahmeeinrichtung und damit letztendlich Gasturbinen bzw. Module von Gasturbinen bewegbar sind.
- 15 9. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (34) in einen Boden (33) einer Werkhalle integriert ist, und dass die oder jede Aufnahmeeinrichtung an die oder jede Fördereinrichtung (34) derart koppelbar ist, dass bei Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung (34) die oder jede Aufnahmeeinrichtung über den Boden (33) der Werkhalle gezogen wird, insbesondere auf dem Boden (33) rollt oder geleitet.
- 20 25 10. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (34) das oder jedes Modul in einem Takt durch hintereinander angeordnete Arbeitsstationen (26, 27; 28, 29, 30, 31) bewegt.
- 30 11. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Fördereinrichtung (34) als Kettenförderer ausgebildet ist.

12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 11, **gekennzeichnet durch** mindestens eine Hubeinrichtung (35), wobei mit Hilfe der oder jeder Hubeinrichtung (35) bei stillstehender Fördereinrichtung (34) ein Modul vorzugsweise zusammen mit der entsprechenden Aufnahmeeinrichtung anhebbar sowie absenkbare ist.

5

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass im Bereich jeder Arbeitsstation (26, 27; 28, 29, 30, 31) mindestens eine Hubeinrichtung (35) angeordnet ist.

10

14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass die oder jede Hubeinrichtung (35) durch hydraulische Mittel angehoben und abgesenkt wird.

15 15.

Verfahren zum Fortbewegen von Gasturbinen, insbesondere Flugzeugtriebwerken, bzw. Modulen (11) von Gasturbinen, insbesondere bei der Wartung derselben, wobei mindestens eine Fördereinrichtung derart angehoben wird, dass in angehobenem Zustand der oder jeder Fördereinrichtung mindestens eine Gasturbine bzw. Modul angehoben wird, und dass durch Bewegung der oder jeder Fördereinrichtung die oder jede Gasturbine bzw. das oder jedes Modul bewegt werden.

20

16. Verfahren zum Fortbewegen von Gasturbinen, insbesondere Flugzeugtriebwerken, bzw. Modulen (11) von Gasturbinen, insbesondere bei der Wartung derselben, wobei durch Bewegung mindestens einer Fördereinrichtung und mindestens einer mit der Fördereinrichtung zusammenwirkender Aufnahmeeinrichtung Gasturbinen bzw. Module bewegt werden.

25

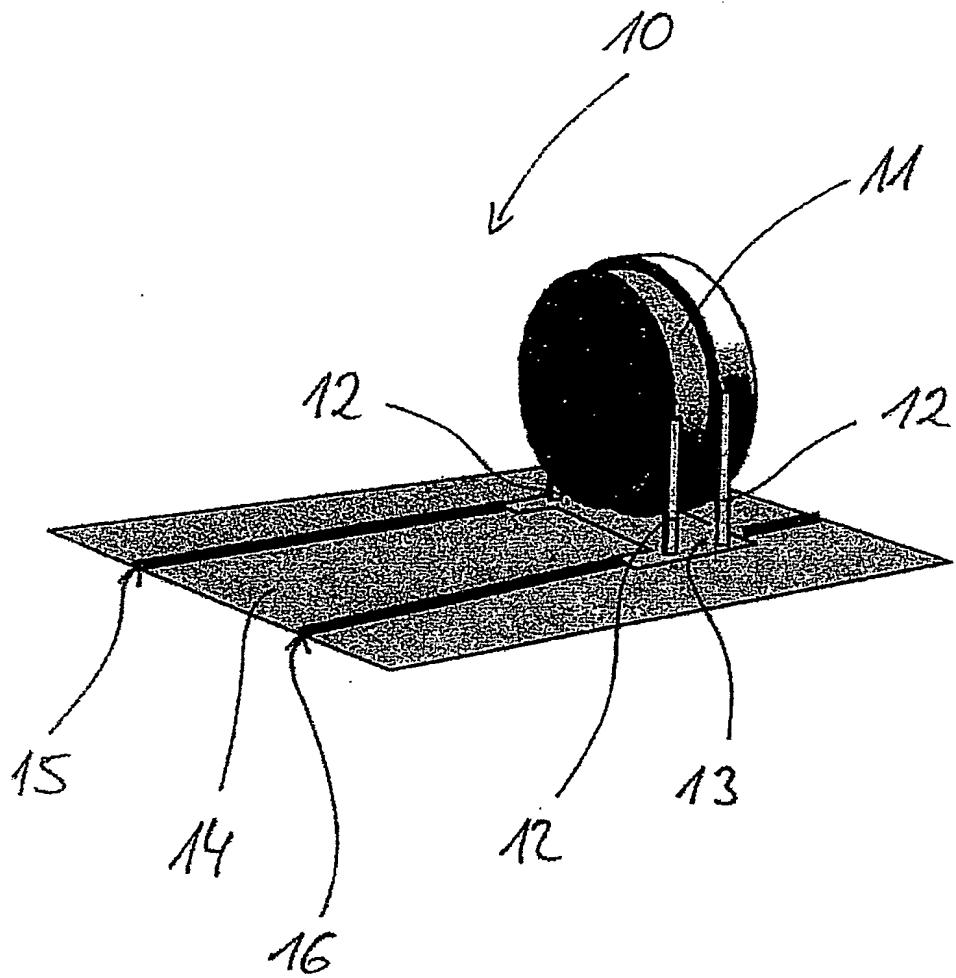


Fig. 1

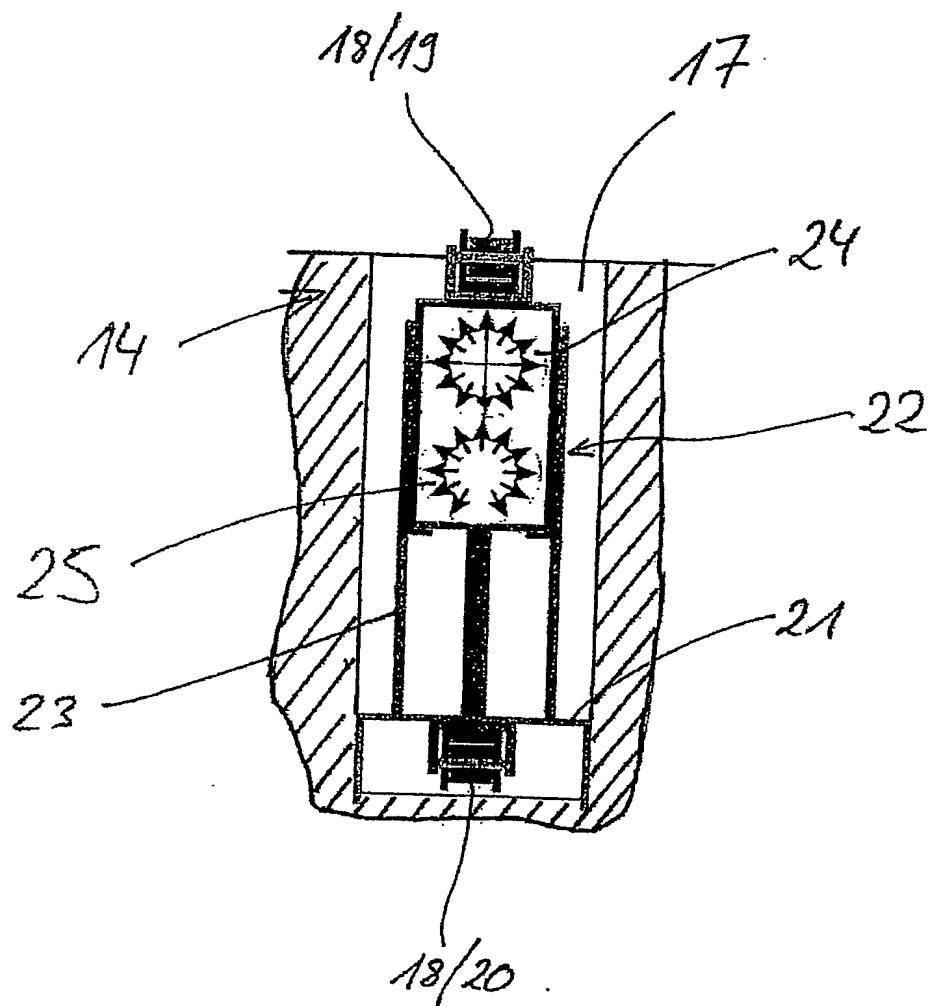


Fig. 2

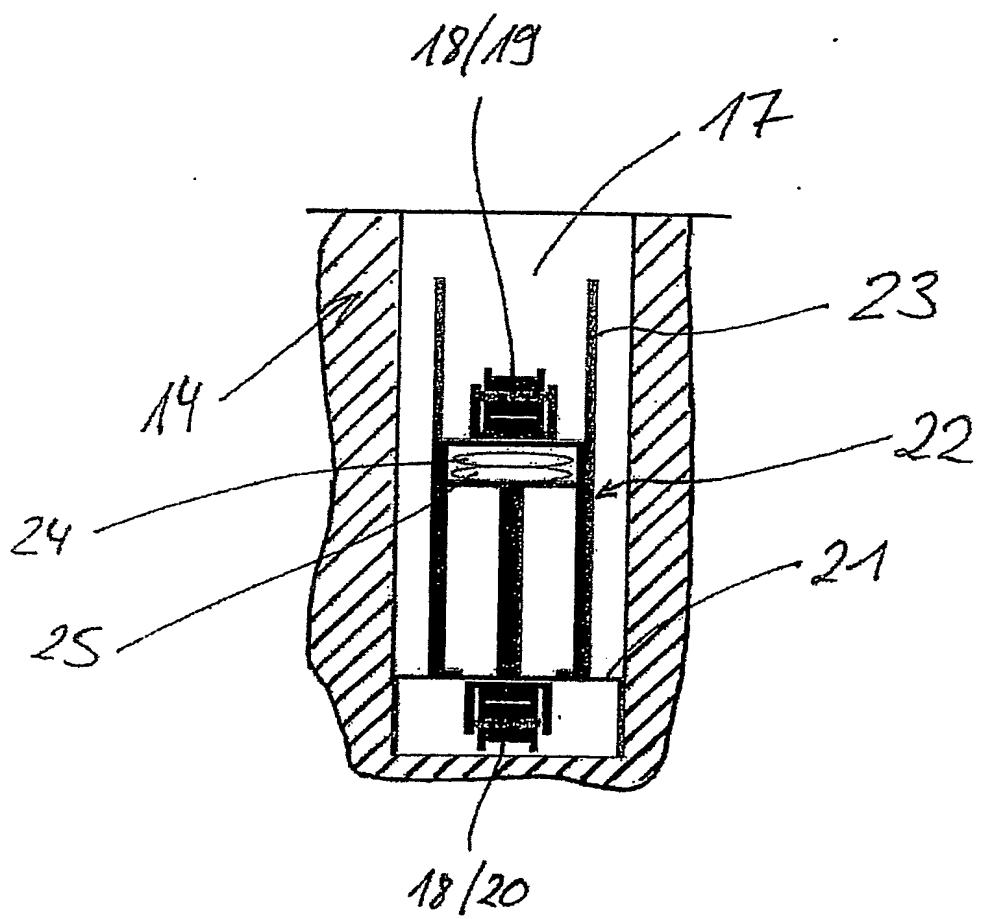
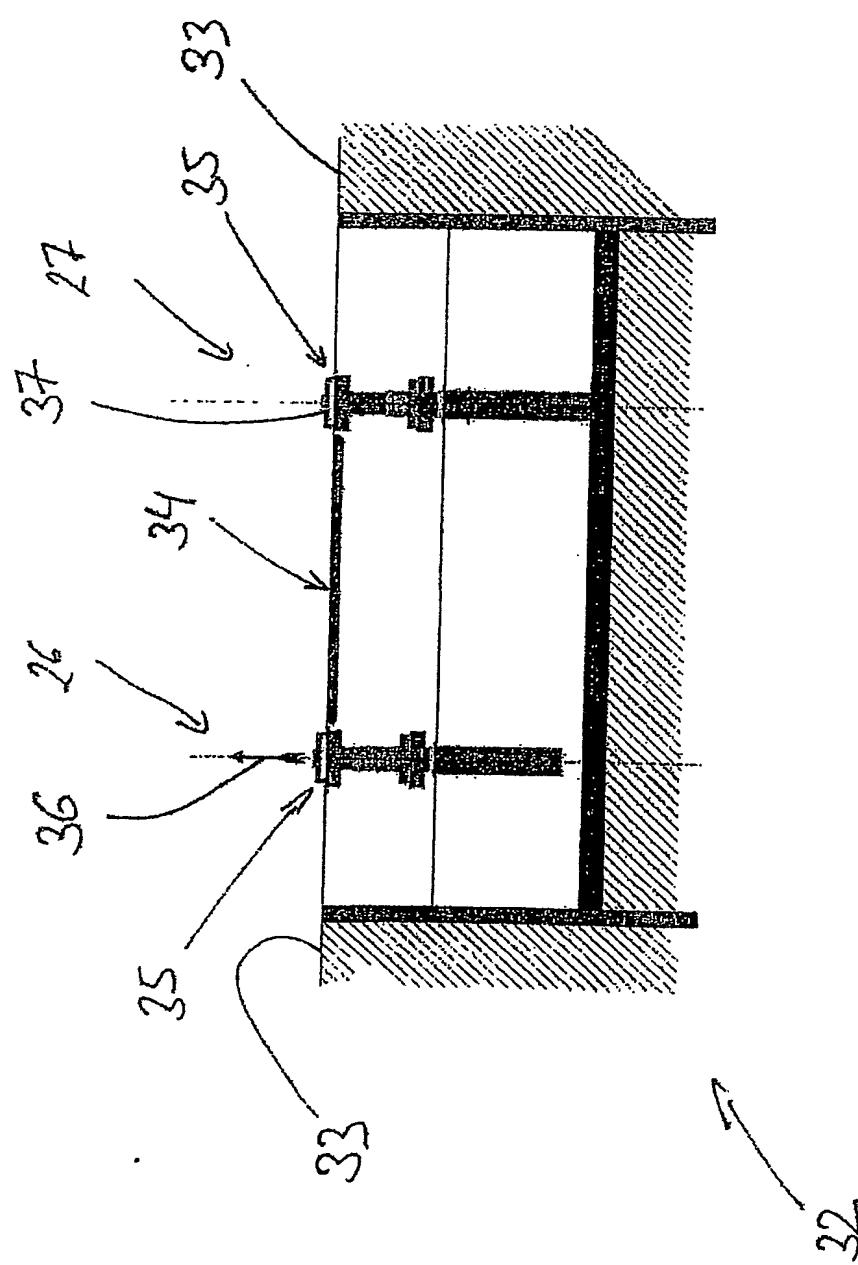
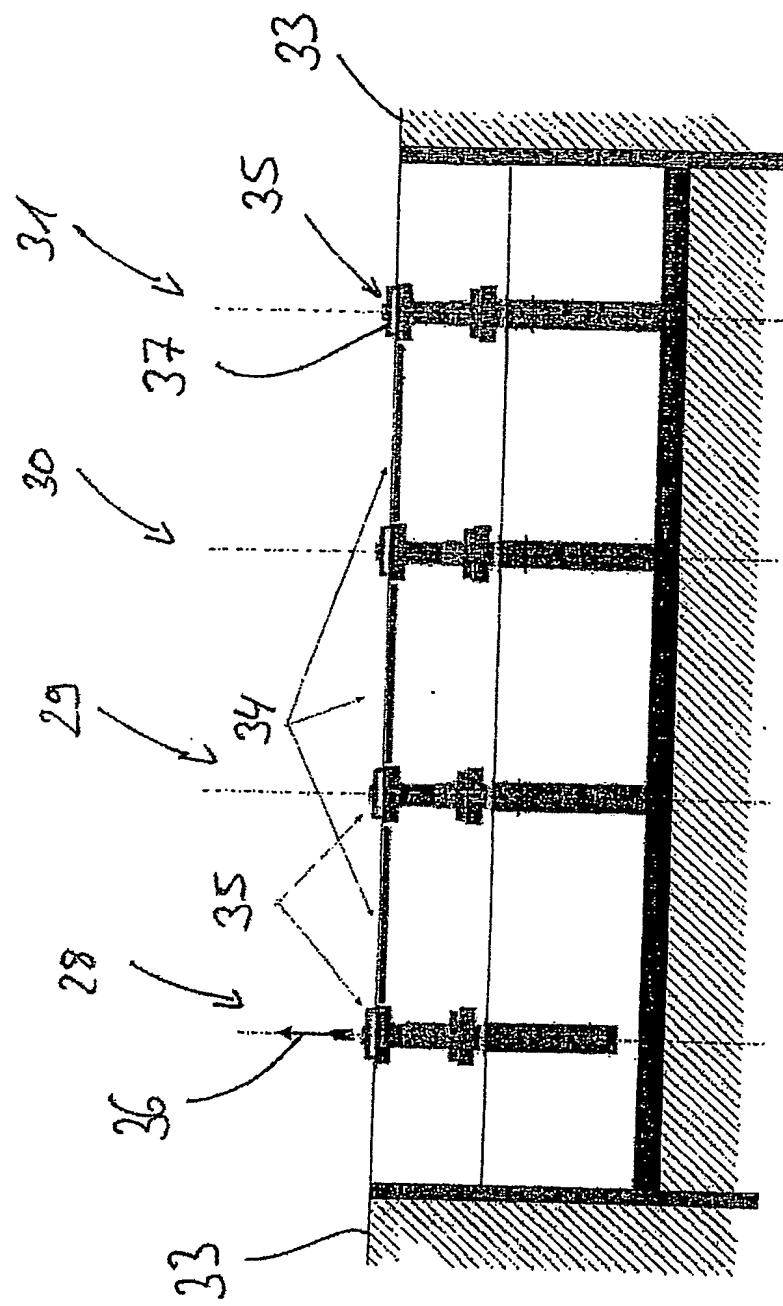
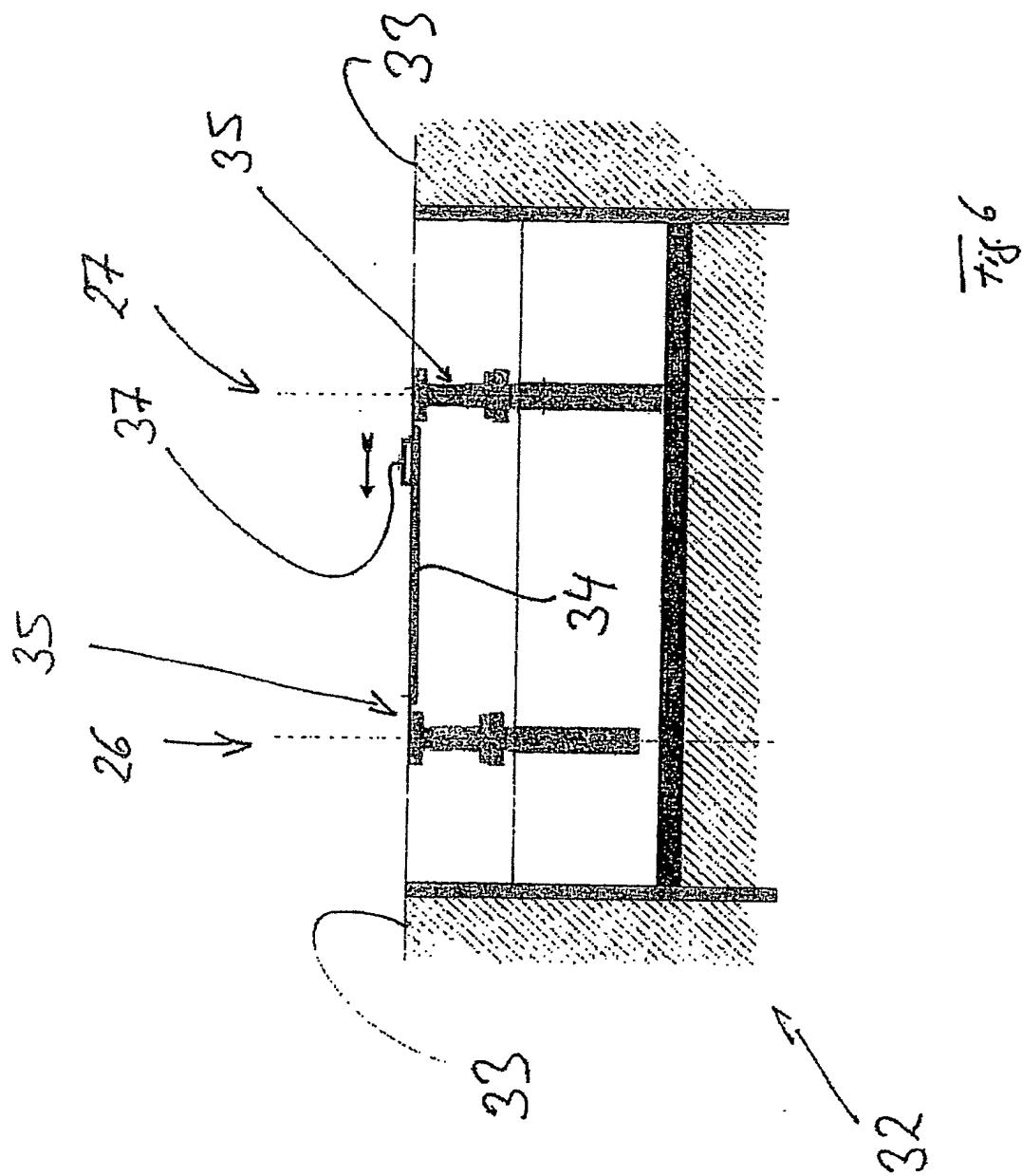


Fig. 3

Fig. 4







Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Fortbewegen von Gasturbinen, d.h. Flugzeugtriebwerken oder stationären Gasturbinen, oder Modulen von Gasturbinen, 5 insbesondere bei der Wartung derselben.

Die Vorrichtung umfasst mindestens eine Fördereinrichtung (15, 16), wobei die oder jede Fördereinrichtung (15, 16) anhebbar und absenkbar ausgebildet ist, wobei in angehobenem Zustand der oder jeder Fördereinrichtung (15, 16) durch Bewegung der oder 10 jeder Fördereinrichtung (15, 16) Gasturbinen bzw. Module (11) von Gasturbinen bewegbar sind (Fig. 1).

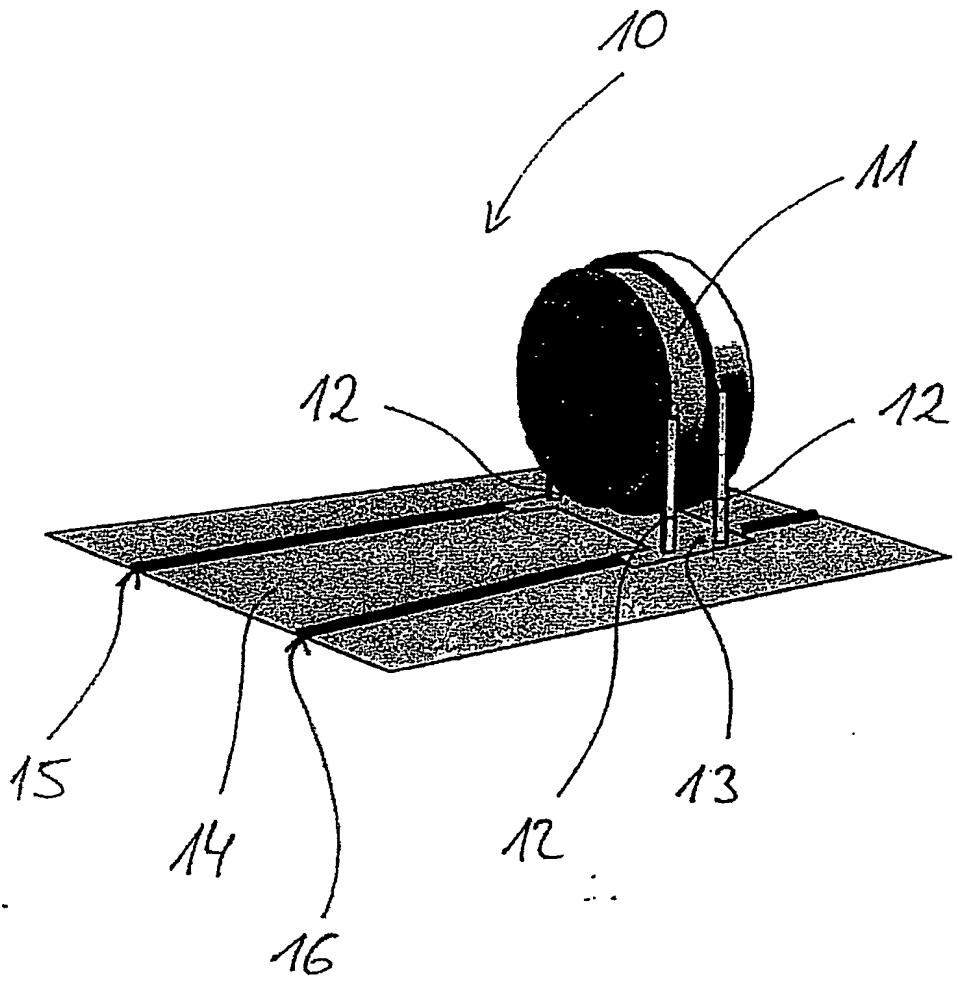


FIG. 1